REȘIȚA

ROMÂNI!
arați pământul strămoșesc
cu plugul românesc!



unelte agricole

UZINELE DE FIER ŞI DOMENIILE

DIN „REŞIŢA" S. A.

FABRICA DE MAŞINI AGRICOLE DIN BOCŞA ROMÂNĂ (BANAT)

Marca Depusă

MAŞINI DE SEMĂNAT ÎN RÂNDURI

PENTRU CELELALTE UNELTE ŞI MAŞINI AGRICOLE CEREŢI PROSPECTE SPE(

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIŢE, PRĂŞITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREŢ, :
TOARE, MAŞINI DE BĂTUT PORUMB, ETC. SAPE, CASMALE, HÂRLEŢI, LOPEŢI FORJATE ŞI TÂRNĂC
DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANŢA GENERALĂ:

„SOCOMET" BUCUREŞTI, I. STR. CÂMPINEANU, 2
(PIAŢA TEATRULUI NAŢIONAL)

Telegrame: SOCOMETAL–Tel

GREUTĂŢILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAŢIUNI PENTRU FABRICĂ

UZINELE DE FIER
ȘI DOMENIILE

DIN **„REȘIȚA"** S. A.

FABRICA DE MAȘINI AGRICOLE
DIN BOCȘA ROMÂNĂ (BANAT)

REPREZENTANȚA GENERALĂ:

„SOCOMET"

BUCUREȘTI I. — STR. CÂMPINEANU, 2
(PIAȚA TEATRULUI NAȚIONAL)
Telegrame: SOCOMETAL — Telefon 3.40.10

RARIȚE, CULTIVATOARE, PRĂȘITOARE, GRAPE, ȚESALE DE BURUENI ȘI TĂVĂLUGI

PENTRU CELELALTE UNELTE ȘI MAȘINI AGRICOLE CEREȚI PROSPECTE SPECIALE

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, TOCĂTOARE DE NUTREȚ, VÂNTURĂTOARE, SELECTOARE, SEMĂNĂTOARE, ETC. SAPE, CASMALE, HÂRLEȚI, LOPEȚI FORJATE ȘI TÂRNĂCOAPE DE CALITATE SUPERIOARĂ

GREUTĂȚILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAȚIUNE PENTRU FABRICĂ

UZINELE DE FIER ŞI DOMENIILE

DIN „REŞIŢA" S. A.

FABRICA DE MAŞINI AGRICOLE DIN BOCŞA ROMÂNĂ (BANAT)

Marca Depusă

SAPE, LOPEŢI, TÂRNĂCOAPE

PENTRU CELELALTE UNELTE ŞI MAŞINI AGRICOLE CEREŢI PROSPECTE SPECIALE

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIŢE, PRĂŞITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREŢ, VÂNTURĂTOARE, SEMĂNĂTOARE, SELECTOARE, MAŞINI DE BĂTUT PORUMB, ETC. DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANŢA GENERALĂ

„SOCOMET" BUCUREŞTI, I. STR. CÂMPINEANU, 2
(PIAŢA TEATRULUI NAŢIONAL)

Telegrame: SOCOMETAL – Tel. 3.40.10

GREUTĂŢILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAŢIUNI PENTRU FABRICĂ

UZINELE DE FIER ŞI DOMENIILE

DIN „REŞIŢA" S. A.

FABRICA DE MAŞINI AGRICOLE DIN BOCŞA ROMÂNĂ (BANAT)

Marca Depusă

MAŞINI DE BĂTUT PORUMB, TOCĂTOARE DE SFECLĂ ŞI TOCĂTOARE DE PAIE ŞI NUTREŢ

PENTRU CELELALTE UNELTE ŞI MAŞINI AGRICOLE CEREŢI PROSPECTE SPECIALE

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIŢE, PRĂŞITOARE, VÂNTURĂTOARE, SEMĂNĂTOARE, SELECTOARE, ETC SAPE, CASMALE, HÂRLEŢI, LOPEŢI FORJATE ŞI TÂRNĂCOAPE, DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANŢA GENERALĂ:

„SOCOMET" BUCUREŞTI, I. STR. CÂMPINEANU, 2
(PIAŢA TEATRULUI NAŢIONAL)

Telegrame: SOCOMETAL – Tel. 3 40 10

GREUTĂŢILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAŢIUNI PENTRU FABRICĂ

UZINELE DE FIER ŞI DOMENIILE

DIN „REŞIŢA" S. A.

FABRICA DE MAŞINI AGRICOLE DIN BOCŞA ROMÂNĂ (BANAT)

Marca Depusă

VÂNTURĂTOAREA „CRIVĂŢUL"

PENTRU CELELALTE UNELTE ŞI MAŞINI AGRICOLE CEREŢI PROSPECTE SPECIALE

FABRICA MAI PRODUCE:

PLUGURI, GRAPE, TĂVĂLUGI, CULTIVATOARE, RARIŢE, PRĂŞITOARE, TOCĂTOARE DE NUTREŢ, SEMĂNĂTOARE, SELECTOARE, MAŞINI DE BĂTUT PORUMB, ETC SAPE, CASMALE, HÂRLEŢI, LOPEŢI FORJATI ŞI TÂRNĂCOAPE, DE CALITATE SUPERIOARĂ

REPREZENTANŢA GENERALĂ:

„SOCOMET" BUCUREŞTI, I. (PIAŢA TEATRULUI NAŢIONAL) STR. CÂMPINEANU, 2

Telegrame: SOCOMETAL – Tel. 3 40.1

GREUTĂŢILE INDICATE SUNT APROXIMATIVE, DECI FĂRĂ OBLIGAŢIUNI PENTRU FABRICA

U. D. R.

Motto: Agricultorul, căruia îi reuşeşte să producă 2 spicuri pe locul, unde a crescut numai un singur spic, este un om mai mare ca învingătorul celor mai mari lupte.

„Ce semeni, aceia culegi".

INSTRUCŢIUNI

PENTRU ÎNTREBUINŢAREA SELECTORULUI **„VICTORIA"**

AL UZINELOR DE FIER ŞI DOMENIILOR DIN REŞIŢA

FABRICA DE MAŞINI AGRICOLE, BOCŞA ROMÂNĂ (CARAŞ)

REPREZENTANŢA GENERALĂ:

„SOCOMET"

BUCUREŞTI I. — STRADA CÂMPINEANU Nr. 2

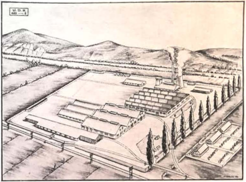
PIAŢA TEATRULUI NAŢIONAL

Marca Depusă

Telefon: 3.40.10 Telegr. SOCOMETAL

Fabrica de maşini şi unelte agricole din Bocşa Română, judeţul Caraş, este una din secţiile Uzinelor şi Domeniilor din Reşiţa, legată cu gara Bocşa Română printr'o linie de garaj de 100 m., iar cu Reşiţa printr'o linie normală, lungă de 30 km., proprietatea noastră.

Situată în asemenea condiţiuni, transportul materiei prime se face foarte uşor, iar expediţia mărfurilor fabricate, merge într'un ritm accelerat. Pentru prelucrarea maşinilor şi uneltelor agricole, fabrica întrebuinţează cca. 5000 tone oţel în bare, oţel turnat, fier laminat, fontă, tablă de oţel de diverse grosimi, furnizate de către „Reşiţa". Lemnăria necesară fabricaţiunei, se procură din pădurile Domeniilor noastre.



Prin perfecţionarea şi raţionalizarea treptată a fabricaţiunei, cu un personal technic de specialitate şi cu cele mai bune metode de control şi verificare, pe teren şi laborator, s'a ajuns a se furniza anual agriculturii româneşti:

15.000 buc. pluguri,	8.000 buc. prăşitoare şi cultivatoare,	700.000 buc. sape,
10.000 „ grape,	4.000 „ vânturătoare, batoze de porumb, semănătoare, selectoare, etc.	600.000 „ fiare şi cormane.

PĂRȚILE PRINCIPALE ALE PLUGULUI (fig. 1 și 2)

1. Brăzdarul (fierul lat).
2. Cormana.
3. Bârsa.
4. Plazul mare (talpa).
4 a. Călcâiul.
5. Plazul mic.
6. Grindeiul.
7. Șuruburile de fixare ale grindeiului pe bârsă.
8. Coarnele.
9. Traversa de tracțiune.
10. Cornierele de întărire ale traversei de tracțiune.
11. Cârligul de tracțiune, pentru un lanț.
12. Suportul pentru otic.
13. Cuțitul (fierul lung).
14. Gujba cu contraplacă, pentru fixarea cuțitului.
15. Butucul roții.
16. Discurile butucului, pentru fixarea spițelor.
17. Capacul ungător al butucului.
18. Roata mică.
19. Roata mare.
20. Semiosia aparținând roții mici.
21. Semiosia aparținând roții mari.
22. Rama suport a șeii (lira, fereastra mare).

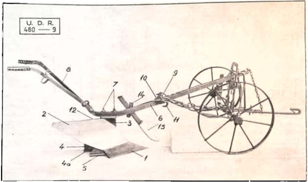


Fig. 1.

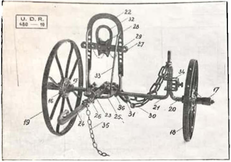


Fig. 2.

23. Cuiul de fixare, pentru bara de tracţiu[ne].
24. Bara de tracţiune (tânjală, proţăpel)
25. Rama de direcţie a barei de tracţ[iune] (fereastra mică).
26. Placa de întărire şi de legătură a bar[ei de] tracţiune.
27. Bara de sprijin a şeii, cu cuiele de fix[are].
28. Şeaua.
29. Cuiele cu lănţişoare, pentru fixarea b[arei] de sprijin a şeii.
30. Lanţurile de tracţiune şi de reglaj.
31. Piuliţa de reglaj (chee, broască, mutelc[ă]).
32. Segmentul opritor al grindeiului.
33. Proptelele ferestrei mari (contravântu[ri]).
34. Gujba cu şurubul de presiune a semiosi[i].
35. Lanţul mic.
36. Gujba de fixare a ferestrei mari.

MATERIALE DE CONSTRUCŢIE

In perioada de dinainte de răsboi pe continent nu s'a atribuit o importanţă suficie[ntă] cercetărilor asupra materialului, întrebuinţat în construcţia maşinilor şi uneltelor agrico[le] (Dr. Ing. Kloth I. Konstrukteur-Kursus R.K.T.L. Heft 56). Imediat după răsboi, la relua[rea] relaţiunilor comerciale între fostele state beligerante, s'a observat că, publicul cumpărăt[or] din Europa preferă produsele americane, care au cucerit piaţa europeană în timpul răsbo[i]ului. — Motivul principal al acestei preferinţe s'a găsit în faptul că, materialul folosit de ame[ricani], în construcţia maşinilor şi uneltelor agricole, a fost bine studiat, atât din punct [de] vedere al rezistenţei la eforturi, cât şi la uzură. Industria europeană de maşini agricole, pu[să] în faţa acestui fapt, a trebuit să înceapă cercetarea mai atentă a materialelor folosite. Int[...]

perioadă relativ scurtă de timp, problema materialelor a fost rezolvată în mod mulțumitor, industria europeană putând ține piept celei americane.

La noi în țară, în urma condițiunilor noui de exploatare ale terenurilor agricole, problema materialelor a devenit și mai importantă.

Dacă în țările cu agricultură intensivă, dispunând de forță de tracțiune suficientă, calitatea mai redusă a materialelor putea să fie compensată prin dimensionarea mai bogată a pieselor, deci prin mărirea greutății, în special a uneltelor pentru pregătirea pământului, la noi acest lucru era imposibil. Pentru vitele slabe țărănești, se cereau pluguri ușoare și scăderea greutății trebuia să fie compensată prin *îmbunătățirea calității materialului întrebuințat.*

Fabrica noastră de mașini agricole din primul moment s'a angajat pe calea îmbunătățirii materialelor, întrebuințate la construcția mașinilor și uneltelor agricole. A fost înființată o secție de control, înzestrată cu aparatura necesară pentru a face cercetarea și controlul materialelor cât mai complect. Paralel cu aceasta a fost perfecționată și technica tratamentului termic al diferitelor piese, supuse uzurii.

O rupere, sau deformare, a pieselor componente ale uneltelor noastre este exclusă, bineînțeles dacă plugurile sunt utilizate în condițiuni normale și în limita capacității indicate. In dese rânduri s'a constatat că, agricultorii noștri comit o greșeală fundamentală din punct de vedere technic și anume:

Cumpără pluguri mici și ușoare, destinate arăturilor superficiale și pretind să facă și arături de desfundare.

CORMANA PLUGURILOR „REȘIȚA"

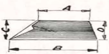
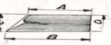
Plugurile **Reșița** sunt prevăzute cu cormane, ale căror diferite forme au fost studiate pentru a corespunde naturii solurilor noastre.

In mod normal cormana este confecționată din tablă de oțel compound sau triplex.

-

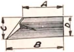
TABLOUL Nr. 1

Tabloul brăzdarelor normale de plug și de rariță

FORMA	TIPUL	Adâncimea max. de arat m/m.	Dimensiuni m/m. A	B	C	D	Greutatea normală Kg.	Variațiuni de greutăți MAX. %	OBSERVAȚIE
	R5A	180	220	425	125	120	$2,^{10}$	±5	Forjat
	R5SA	160	205	360	125	120	$1,^{70}$	±5	Forj. Lam.
	R5SPA	160	205	360	125	120	$1,^{70}$	±5	Forj. Lam.
	Z370	180	215	370	125	125	$2,^{05}$	±5	Laminat
	B150	160	210	350	120	115	$1,^{70}$	±5	..
	B151	180	220	415	145	145	$1,^{95}$	±5	..
	URC2	140	225	375	130	120	$1,^{95}$	±5	Forjat
	URC4	140	225	400	110	95	$1,^{70}$	±5	..
	RB4	160	210	370	125	115	$1,^{60}$	±5	..
	RB5	160	210	360	120	115	$1,^{55}$	±5	..
	S— 5	150	250	345	105	90	$1,^{275}$	±5	Laminat
	S— 6	160	280	380	115	105	$1,^{80}$	±5	..
	S— 7	190	300	420	115	100	$2,^{10}$	±5	..
	S— 8	210	320	430	120	100	$2,^{35}$	±5	..
	S—10	260	350	500	130	115	$2,^{90}$	±5	Forjat
	SU	160	250	330	100	85	$1,^{275}$	±5	Laminat
	S—7 Late	190	300	420	125	110	$2,^{15}$	±5	Forjat
	S—8 ..	210	320	430	130	110	$2,^{35}$	±5	..
	S—10 ..	260	350	500	145	130	$2,^{90}$	±5	..
	ESB3	200	315	430	125	125	$2,^{55}$	±5	Laminat
	ESB4	200	315	385	125	125	$2,^{35}$	±5	..
	ESB5	160	250	335	105	95	$1,^{65}$	±5	..
	ESB8	160	250	335	100	90	$1,^{35}$	±5	Forjat
	ESB9	160	250	335	100	90	$1,^{35}$	±5	..
	ESB5G	160	250	390	110	85	$1,^{95}$	±5	..
	ZESB8KP	160	255	350	105	90	$1,^{55}$	±5	..
	B5R	160	250	350	105	95	$1,^{46}$	±5	Laminat
	B6R	160	250	340	105	90	$1,^{55}$	±5	

TABLOUL Nr. 1 (Urmare)

Tabloul brăzdarelor normale de plug și de rariță

FORMA	TIPUL	Adâncimea max. de arat m/m.	Dimensiuni m/m. A	B	C	D	Greutatea normala Kg.	Variațiuni de greutăți MAX %	OBSERVAȚIE
	B6RS	160	250	340	105	90	$1,^{55}$	± 5	Laminat
	D5MN	150	250	340	105	90	$1,^{45}$	± 5	„
	D6MBK	160	255	370	115	100	$1,^{75}$	± 5	Forjat
	D7MN	190	300	410	115	100	$2,^{05}$	± 5	„
	D7MA	190	300	420	115	100	$2,^{05}$	± 5	„
	D7MB	190	310	425	130	115	$2,^{45}$	± 5	„
	D8MA	210	325	460	135	115	$2,^{65}$	± 5	„
	D8MB	210	325	450	130	130	$2,^{75}$	± 5	„
	D10MB	280	350	500	135	200	$3,^{35}$	± 5	„
	ZH6R	160	260	360	105	90	$1,^{34}$	± 5	Laminat
	ZH6RB	160	260	360	105	90	$1,^{55}$	± 5	„
	ZE6	160	250	340	105	90	$1,^{55}$	± 5	„
	ZA6	160	250	340	105	90	$1,^{58}$	± 5	Forjat
	OGORUL	160	250	340	105	90	$1,^{60}$	± 5	„
	DB100	160	250	340	105	90	$1,^{65}$	± 5	„
	DB125	180	285	380	115	105	$2,^{13}$	± 5	„
	DB150	200	315	430	125	125	$2,^{34}$	± 5	„
	RSB5N	160	240	325	105	100	$1,^{30}$	± 5	Laminat
	RU	160	250	330	100	85	$1,^{65}$	± 5	Forjat
	RG	160	255	355	120	110	$2,^{13}$	± 5	„
	RG2B	160	260	365	105	85	$2,^{11}$	± 5	„
	RG3—4	160	290	390	125	105	$2,^{11}$	± 5	„
	EH3	150	240	305	100	80	$1,^{40}$	± 5	„
	EH4	150	175	235	95	85	$1,^{85}$	± 5	„
	PB5	160	200	345	115	105	$2,^{15}$	± 5	„
	OK5	160	200	350	115	95	$1,^{63}$	± 5	„
	UW4N	160	250	325	95	85	$1,^{65}$	± 5	„
	UW4	160	270	350	110	95	$1,^{15}$	± 5	„

Agricultorul determină din experiența câștigată momentul reforjării, sau ascuțirii brăzdarului. Pentru aceasta, el trebue să observe stabilitatea plugului în mers, felul cum merg vitele și calitatea arăturii.

Reforjarea (tragerea) brăzdarului, se face după cum urmează:

1. Brăzdarul se introduce în foc cu tăișul și se încălzește încet și uniform pe toată lungimea până la temperatura de forjare (cca. 900° C) ceeace se recunoaște după culoarea roșu-vișiniu, deschis. Lățimea pe care trebue să fie încălzit brăzdarul, este determinată de lățimea zonei călită.

2. După încălzirea la o temperatură potrivită, urmează operațiunea de refulare a vârfului de brăzdar, după cum arată fig. 4, 4-a 5, 5-a. Refularea vârfului constă în aducerea înspre vârf, din rezerva brăzdarului, a cantității de material, necesară pentru restabilirea formei inițiale a vârfului. După refulare, urmează întinderea vârfului, (fig. 6 în pag. următoare), până ce se ajunge la forma lui inițială, după cum este arătat cu linii întrerupte în (fig. 6 a în pag. următoare).



Fig. 4.

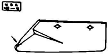


Fig. 4 a.



Fig. 5.

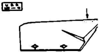


Fig. 5 a.

La reforjarea brăzdarului, se va evita cu desăvârșire tăierea din materialul brăzdarului. Deaceea refularea și întinderea vârfului nu se face dintr'o singură dată, ci uneori se repetă de câteva ori, aducând treptat din rezervă, cantitatea de material strict necesară.



Fig. 6.



Fig. 7

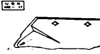


Fig. 6 a.

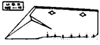


Fig. 7 a.

Se va observa ca, aceste operațiun[i] nu se facă in nici un caz la o temperat[ură] sub 800°C (roșu închis), riscând altfel a pr[o]duce crăpături prin batere la rece. Aceste cr[ă]pături, de obicei foarte mici, se observă a[bia] după călirea brăzdarului. Ele determină d[e]formarea brăzdarului, sau, chiar ruperea [lui] deci scoaterea din serviciu.

3. După reforjarea vârfului, urmează în[tinderea] tăișului (gurii) brăzdarului (fig. 7). Operațiunea aceasta se face lovind cu ciocanu[l] dosul brăzdarului pentru a aduce tăișul în linie dreaptă cu vârful întins dinainte (fig. 7 a). Bineînțeles că și această operațiune se face la o temperatură de peste 800° C.



Fig. 8.

Atât la reforjarea vârfului, cât și la întinderea tăișului se va căuta de a obține o suprafață netedă, în caz contrar rezistența la tracțiune a plugului, va fi mărită. Eventualele urme de ciocan se nivelează, tot la cald, cu ajutorul unui ciocan-nivelator.

4. Dat fiind că brăzdarul pentru fiecare tip de plug are forma și dimensiunile bine stabilite (*tabloul I*), pentru a le păstra la reforjare, este necesar ca fierarii dela țară să-și procure sau

să-și facă singuri șabloanele din tablă de fier, cu dimensiunile exacte ale brăzdarelor originale, pentru plugurile mai răspândite în regiunea respectivă. Fig. 8, arată un astfel de șablon, comparat cu brăzdarul reforjat.

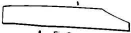


Fig 9.

5. După reforjarea brăzdarului și verificarea formei și dimensiunilor, se procedează la montajul provizoriu, pentru a verifica poziția lui pe bârsă. Această verificare se face cu ajutorul unui șablon simplu, de lemn, arătat în fig. 9. Fig. 10 arată cum se verifică poziția brăzdarului în planul orizontal, aplicând latura (a) a

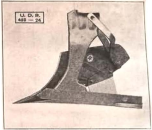


Fig. 12.



Fig. 10.



Fig. 11

șablonului din fig. 9, pe fața laterală a tălpii. In fig. 11 se vede cum se verifică poziția brăzdarului în planu vertical, aplicând latura (b) a șablonului, pe muchia de jos a tălpii și p fața de jos a brăzdarului.

Dacă poziţiunea brăzdarului co respunde poziției inițiale, brăzdaru montat provizoriu se demontează se urmează cu operațiunea de *călir căreia trebuie să i se dea atențiune cea mai mare.*

Tabloul 2 arată dimensiunile normale ale cuţitului, pentru plugurile cu care se poate face arătura la diferite adâncimi. Dimensiunile arătate se referă la fig. 17.

TABLOUL Nr. 2

Pentru pluguri cu adânc. de arat m m.	A	B	C	D	E	F	G
140 170	560	225	35	14	70	58	14
180 250	560	260	45	14	80	60	14
260 în sus	610	265	45	14	88	68	14

ROŢILE PLUGURILOR „REŞIŢA"

Roţile plugurilor noastre se confecţionează:
1. Cu butuci turnaţi pe spiţe rotunde, aşezate în 2 planuri (fig. 21).
2. Cu butuci turnaţi pe spiţe plate (fig. 22).

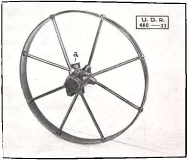


Fig. 21.

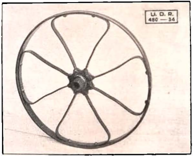


Fig. 22.

3. Cu butuci din 2 părţi, pentru spiţe rotunde (fig. 23).
4. Cu butuci din 3 părţi pentru spiţe plate. Asamblarea celor trei părţi ale butucilor se face cu ajutorul a 4 şuruburi (fig. 21).
In cazul butucilor turnaţi pe spiţe

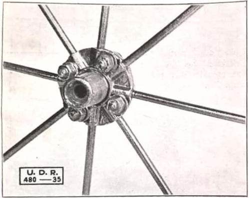


Fig. 23.

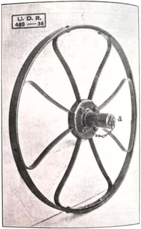


Fig. 24.

plate (fig. 22) şi a butucilor din 2 părţi cu spiţe rotunde (fig. 23), pentru ungere, roata trebuie să fie scoasă de pe axă. Aceşti butuci nu sunt apăraţi contra pătrunderii prafului.

In cazul butucilor turnaţi pe spiţe rotunde, aşezate în 2 planuri (fig. 21), ungerea se

face cu ajutorul unui gresor prin presiune (cutie Stauffer) fig. 21a. Pentru evitarea uzurii butucului propriu zis, în interiorul lui se introduce o bucșa separată din fontă moale. Butucul fiind închis, pătrunderea prafului este împiedecată.

Butucul din 3 părți, pentru spițe plate, este închis printr'un capac-gresor (fig. 24 a). Ungerea se face umplând acest capac și strângându-l. Prin această construcție, este asigurată menținerea butucului în stare curată și deci împiedecată pătrunderea prafului.

Suprafețele în contact dintre fusul osiei și interiorul butucului sunt prelucrate, fiind netede, cu o frecare redusă, ceeace asigură o durabilitate mare a roților plugului, mai ales în cazul roților cu butuci închiși.

La roțile cu spițe rotunde, cercurile sunt bombate având butucii din fig. 21; la restul roților cercurile sunt plane.

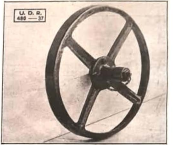


Fig. 25.

Roțile cele mai recente sunt de o construcție simplificată și anume, spițele împreună cu cercurile formează corp comun, fiind confecționate prin presare, din tabla de oțel de 4 mm. grosime (fig. 25). Această simplificare constitue și o perfecționare a roții din punct de vedere al solidității și centricității. Execuția butucului și sistemul de ungere sunt cele din fig. 24.

Cu butuci din fig. 21, însă închiși și cu ungător prin presiune (cutia Stauffer), sunt prevăzute roțile plugurilor noastre universale (D) afară de tipurile D5MN și D5RU, plugul D6RS, DB125 și DB150.

Cu butuci din fig. 22 sunt prevăzute roțile plugurilor P.B.5, E6V și R6V.

Cu butuci din fig. 23 se prevăd roțile plugurilor, numai la cererea clienților.

Cu butuci din fig. 24 sunt prevăzute roțile tuturor celorlalte pluguri.

Rarițele și prășitoarele noastre, sunt înzestrate cu roți, având discul plin, cu spiți ambutisate din acelaș material (fig. 26).

ROTILELE PLUGURILOR „REȘIȚA"

Rotilele plugurilor obișnuite, sunt prevăzute cu rama suport a șelei (fig. 27—28 a) întărită prin contravânturi (proptele) fig. 27—28 a.

Osia se confecționează sau dintr'o singură bucată, cu denivelarea fixă (fig. 29), sau din 2 bucăți, cu denivelarea reglabilă (fig. 30).

Plugurile basarabene sunt prevăzute cu rotilă (fig. 31) având osia din 2 bucăți și șeaua fixată direct pe osie.

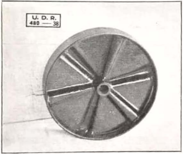


Fig. 26.

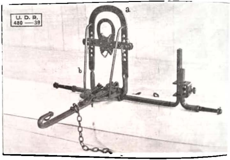


Fig 27.

trebue să fie evitat cu desăvârşire, deoarece este un mijloc sigur de a distruge rotila, în foarte scurt timp.

In tabloul 3 sunt arătate caracteristicile constructive şi destinaţia diferitelor tipuri de rotile.

PLUGURI UNIVERSALE

Plugurile universale (fig. 37—39), sunt caracterizate printr'un grindei cu secţiunea în U, poziţia coarnelor reglabilă, cormana de formă culturală (cilindrică, cu aripa uşor răsucită),

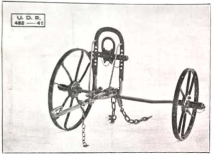


Fig. 29.

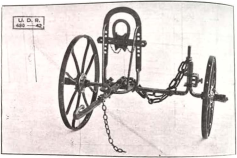


Fig. 30.

bârsa confecţionată din oţel turnat, rotila cu osia din 2 bucăţi, butucul roţilor având bucceaua înlocuibilă, din fontă moale. Butucul este bine închis şi prevăzut cu un gresor prin presiune (cutia Stauffer), sau cu un capac gresor.

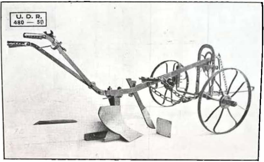
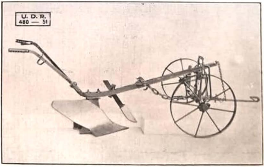


Fig. 38.



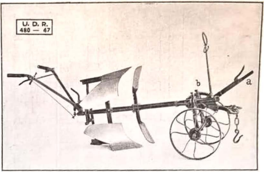


Fig. 35.

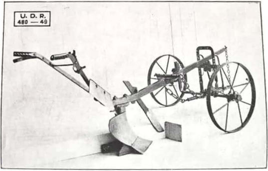


Fig. 37.

PLUGURI CU GRINDEIUL CURBAT

Plugurile din această serie (fig. 43) sunt caracterizate printr'un grindei cu secţiunea dreptunghiulară. Grindeiul este curbat în partea dinapoi şi fixat de o trupiţă, din oţel turnat. Cormana este de formă culturală (cilindrică, cu aripa uşor răsucită). Rotila este prevăzută cu osie din 2 bucăţi. Butucul roţii este închis şi poate fi de tipul cu gresor prin presiune (cutia Stauffer), sau de tipul cu capac-gresor.

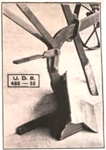


Fig. 44.

Forma cormanei asigură răsturnarea şi mărunţirea perfectă a brazdei. Plugul este stabil, reglabil cu cea mai mare uşurinţă. Avantajul mare pe care îl prezintă plugul cu grindeiul curbat este că nu se înfundă, chiar dacă se lucrează în mirişte înaltă, sau câmpuri pline de buruieni, cum sunt foarte des porumbiştile.

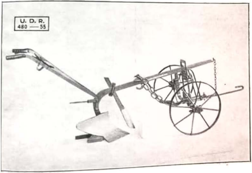


Fig. 43.

Aceste pluguri se întrebuinţează cu mult succes în solurile uşoare şi mijlocii. *Tabloul No. 6* arată caracteristicile plugurilor din această serie.

Pentru a realiza soliditatea perfectă a grindeiului curbat, deci a-l asi-

TABLOUL Nr. 8

Pluguri de vie

TIPUL	Greutatea Kgr.	Destinația	Forță de tracțiune necesară	Bârsa	Adâncimea de arăt. cm.	Lățimea brazdei cm.
E 6 V	38,—	Pentru vie	2 cai ușori în tandem	presată	5—15	20
R 6 V	35,50	„ „	2 cai ușori în tandem	„	5—16	20
E 3½ V	31,—	„ „	1 cal greu-mijlociu	„	1—12	16

PLUGURI CU RAMA, CU O BRAZDA

Plugurile (fig. 47) din această serie, sunt caracterizate printr'un grindei în formă de ramă, din material cu secțiunea dreptunghiulară — la tipurile RZ și RG și dublu T la tipul RG3—4.

Rama este purtată pe două roți cu semi-osii curbate, care sunt legate cu o pârghie de reglaj, ce servește atât pentru schimbarea adâncimii de lucru, cât și pentru scoaterea plugului din brazdă. Pârghia este fixată în diferite poziții, cu ajutorul unui segment dințat. Schimbarea adâncimii de lucru, se poate face în timpul mersului. Schimbarea lățimii

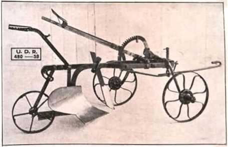


Fig. 47.

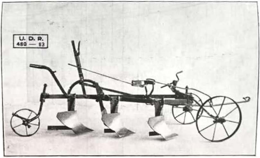


Fig. 51.

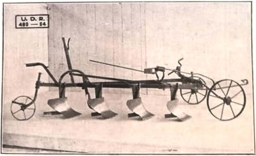
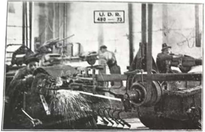


Fig. 52.



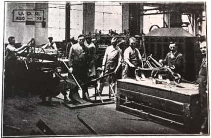
Secţia de uzinaj a pieselor de maşini agricole.

(Şlefuirea şi lustruirea cormanelor).



Secţia de uzinaj a pieselor de maşini agricole.

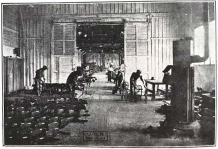
(Maşini de şlefuit).



Secţia de uzinaj a pieselor de maşini agricole.
(Montarea şi verificarea plugurilor)



Depozitul de semifabricate.



Vopsitoria.

— CARTEA ROMÂNEASCĂ, BUCUREŞTI

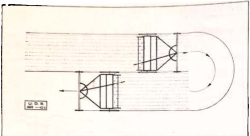


Fig. 96

Această maşină de semănat este caracterizată printr'un sistem de distribuţie forţată, adică cu cilindrii canelaţi (fig. 99, b).

Pentru a se putea obţine un semănat regulat, cu seminţe de diferite mărimi, cilindrul canelat a fost perfecţionat de noi, prin adăugirea unor ieşituri, în formă de nas (fig. 99, c): prin această adăugire s'au divizat în două, porţiunile active din canalurile cilindrilor distribuitori. După cercetări amănunţite de lungă durată, dispozitivele de distribuţie sunt perfect puse la punct, iar semănatul se face cu o regularitate maximă posibilă, indiferent de cantitatea semănată la ha. şi felul seminţelor, cea mai mare uşurinţă, obţinându-se un semănat de o regularitate ireproşabilă (fig. 96).

Ţinând seamă de diferitele preferinţe ale agricultorilor, am construit 2 tipuri de maşini, care se deosebesc în esenţă prin sistemul de distribuţie: am adoptat sistemul de distribuţie forţată pentru regiunile deluroase şi sistemul de distribuţie cu linguriţe pentru şes.

MAŞINA DE SEMĂNAT „REŞIŢA" 11. C. (fig. 97 98).

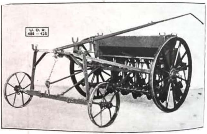


Fig. 97

Cilindrii și cutiile sunt parcherizate, pentru a împiedica ruginirea.

Cilindrii distribuitori sunt așezați în cutii din tablă presată (fig. 99, a), care sunt incomparabil mai solide și mai durabile decât construcțiunile similare, din fontă.

In majoritatea cazurilor, mașinile noastre de semănat lucrează prin distribuirea de semințe ce se scurg trecând sub cilindru canelat (fig. 100). Semințele mari (porumb, fasole, mazăre, soia), curg deasupra cilindrului canelat (fig. 101). Trecerea dela primul procedeu de semănat la cel de al doilea și invers, se face în mod destul de simplu, prin reversarea angrenajelor. Fig. 102 arată poziția roților dințate la distribuirea deasupra cilindrului. Prin schimbarea roților, putem obține schimbarea vitezei de învârtire a axei de distribuție.

Schimbarea cantităților de sămânță se face prin deplasarea osiei distribuitoare, legată cu mânerul *b* (fig. 103), ce se mișcă în dreptul unei scări indicatoare *c* (fig. 103). Potrivirea cantităților de sămânță, se face cu cea mai mare ușurință, cu ajutorul tabelei indicatoare, ce se livrează la fiecare mașină. Pentru schimbările extreme ale cantităților

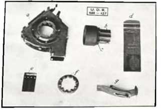


Fig. 99

a. — cutia din tabla presată pentru cilindru distribuitor.
b. — cilindru-distribuitor cu canele.
c. — nasuri împărțitoare a cilindrului-distribuitor.
d. — clapa pentru închiderea găurii de scurgere a semințelor din coș.
e. — arcul limitator la distribuirea prin curgerea seminței deasupra cilindrului canelat.
f. — diafragma cilindrului-distribuitor cu nasuri de distribuire.
g. — fundul mobil al cutiei distribuitorului, cu arcul de susținere.

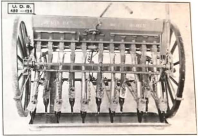


Fig. 98

25. MAȘINA DE SEMANAT „REȘIȚA 8.L. (fig. 112 113).

Această mașină de semănat, preferată de agricultori din regiunile de șes, este caracterizată prin sistemul de distribuție cu lingurițe (fig. 114). Aparatele distribuitoare (fig. 115) sunt construite cu cea mai mare precizie, ceeace asigură o distribuire perfect uniformă a

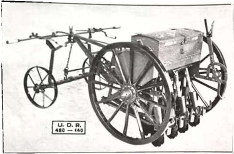


Fig. 112

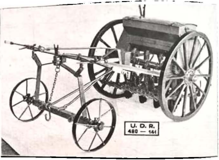


Fig. 113

semințelor. Cu ajutorul acestei mașini, se pot semăna toate felurile de semințe, dela cele mai mici, până la cele mai mari, fără nici o schimbare a dispozitivelor de semănat, decât prin deplasarea celor 2 discuri, care compun un distribuitor, deci prin schimbarea lungimii active a lingurițelor.

Semănătoarea aceasta este construită în parte din lemn și în parte din metal.

MAŞINA DE SEMĂNAT „REŞIŢA O.A.G.C."

Practica a demonstrat că, dintre toate maşinile agricole, maşina de semănat este aceea, care poate fi cel mai puţin folosită în comun.

La noi în ţară, unde peste 70% din suprafaţa agricolă este împărţită în proprietăţi până la 10 hectare, generalizarea semănatului cu maşina, poate fi rezolvată prin punerea la dispoziţia micului agricultor, a unei maşini de semănat, numai spre folosinţă individuală.

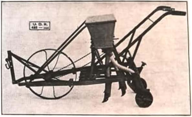


Fig. 116

Maşina aceasta trebue să fie uşoară, ieftină, construită solid şi uşor de manevrat.

O astfel de maşină a realizat fabrica noastră, oferind micului agricultor român, maşina de semănat „R.O.A.G.C.".

Fig. 116 arată vederea laterală a maşinei de semănat, în poziţia de transport, iar fig. 117 în poziţia de lucru. Trecerea dintr'o poziţie într'alta, se realizează foarte uşor, prin ridicarea celor 2 rotiţe de transport, de 190 mm. diametru. Manevrarea lor se face cu ajutorul pedalei acţionată cu picior. Cu ajutorul acestui dispozitiv se poate potrivi şi adâncimea de semănat.

Maşina are 6 brăzdare, care pot fi aşezate la distanţa de 12--15 cm. între ele (fig. 118).

Vârfurile brăzdarelor fiind îndreptate înainte, asigură o perfectă îngropare a seminţelor şi mersul stabil al maşinei, în solurile cele mai bolovănoase, sau buruienoase.

Aşezarea brăzdarelor pe 3 rânduri, exclude orice pericol de înfundare a maşinei, care funcţionează sigur, în cele mai grele condiţiuni de lucru.

Construcţia uşoară şi forma potrivită a brăzdarelor, reduce la minim forţa de tracţiune necesară.

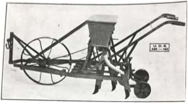


Fig. 117



Fig. 118

Pentru a evita îndoirea, sau, ruperea brăzdarelor, fiecare este prevăzut cu câte un cui de siguranță, din lemn.

Cu ajutorul mașinei de semănat „R. O. A. 6. C.", se poate practica ogorul american, semănând cereale între rândurile de porumb, sau, poate fi folosită pentru semănatul normal.

In diferite condițiuni de lucru, cu mașina noastră „R.O.A.6.C." se pot semăna ușor 1,5—2,5 ha. pe zi.

In *tabloul No. 25*, sunt arătate caracteristicile mașinei de semănat „R.O.A.6.C.".

RARIȚE

Rarițele noastre sunt caracterizate printr'o construcție extrem de solidă, materialul fiind de prima calitate. Aceste unelte sunt perfect echilibrate, deci și executarea lucrărilor de mușuroire se face cu cea mai mare ușurință.

Pentru a veni în ajutorul micului agricultor, am creat rarița prășitoare RE (fig. 60). Unealta aceasta face servicii prețioase ca rariță obișnuită,

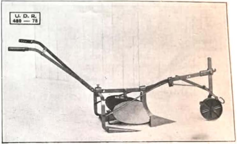


Fig. 60.

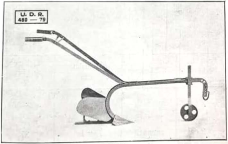


Fig. 61.

dar se poate întrebuința și la prășitul porumbului sau al viei.

Tipul RBR (fig. 61) este construit pentru întrebuințarea în soluri ușoare și mijlocii. Grindeiul acestei rarițe are secțiunea în L.

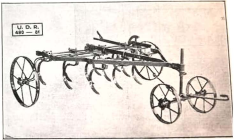
Tipul RA (fig. 62) se întrebuințează cu mult succes în soluri de orice natură. Grindeiul are secțiunea dreptunghiulară, iar bârsa este din oțel turnat.

Forma cormanelor, cu care sunt prevăzute rarițele noastre, este bine studiată,

CULTIVATOARE

Cultivatoarele noastre (fig. 63), sunt caracterizate printr'un cadru, din oţel de prima calitate. Cadrul este purtat pe patru roţi. Roţile de dinapoi, având osiile curbate, servesc pentru potrivirea adâncimii de lucru şi aşezarea cultivatorului în poziţia de transport. Osiile roţilor dinapoi sunt în legătură cu o pârghie de reglaj, fixabilă cu ajutorul unui segment dinţat. Roţile dinainte, aşezate pe o osie comună, dreaptă, formează avantrenul cultivatorului.

De osia avantrenului este legată bara de tracţiune şi suportul vertical, în lungul căruia alunecă capătul de dinainte al cadrului, fiind fixat printr'un şurub de presiune. Acest dispozitiv permite obţinerea orizontalităţii perfecte a cadrului la orice adâncime de lucru, deci şi o mărunţire uniformă a pământului.



Cultivatoarele noastre sunt de o construcţie simplă, extrem de solidă şi foarte uşor de condus.

Suporţii flexibili ai ghiarelor cultivatoarelor, sunt din oţel pentru arcuri, de cea mai bună calitate.

Roţile sunt prevăzute cu butuc închis şi capac gresor.

In *tabloul No. 15* sunt arătate caracteristicile cultivatoarelor noastre.

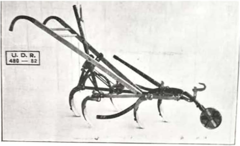


Fig. 64.

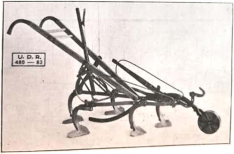


Fig. 65.

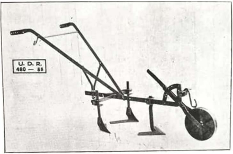


Fig. 68.

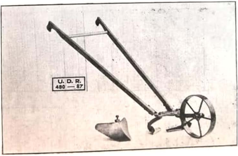


Fig. 69.

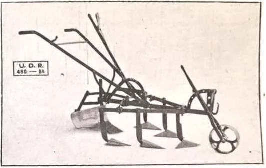
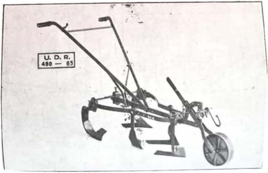


Fig. 66.



GRAPE

Fabricile noastre țin la dispoziția agricultorilor o serie completă de grape, dela cele mai ușoare până la cele mai grele, construite în condițiuni ireproșabile, cu care poate fi aplicată technica cea mai perfectă de utilizare a grapelor în agricultură.

In câteva cuvinte arătăm cum trebue să fie utilizată o grapă, în raport cu forma dinților, ținând seama de faptul că grapele cu cadrul articulat permit executarea lucrărilor în condițiuni mai bune, decât cele cu cadrul rigid. In fig. 74 sunt arătate diferitele forme ale dinților de grapă.

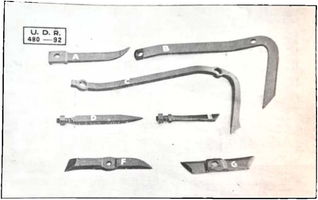


Fig. 74.



Fig. 74 a.

Pentru sfărâmarea bulgărilor, nivelarea arăturilor și afânarea stratului mai adânc de pământ mobilizat cu plugul, se utilizează grapele cu dinți ascuțiți, cu secțiunea pătrată, sau, în formă de cuțit. Dinții cu vârful curbat înainte, pătrund mai adânc în pământ. Pentru

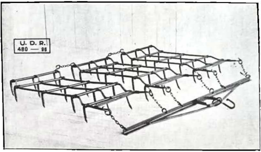
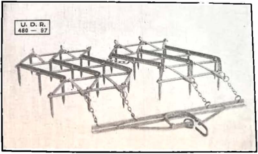


Fig. 78.



Grapele din grupul LB (fig. 82) sunt grape flexibile, fiind formate dintr'un număr mare de elemente. Aceste grape sunt anume construite pentru îngrijirea păşunilor şi livezilor. Dinţii sunt în formă de cuţit. Grapa aceasta poate fi utilizată pe ambele părţi, prin urmare durata ei este dublă, faţă de grapele similare, de altă fabricaţie.

Pentru prelucrarea energică a păşunilor, se recomandă grapa flexibilă mai grea LBP (fig. 83).

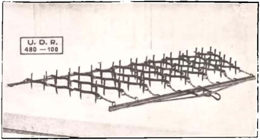


Fig. 82.

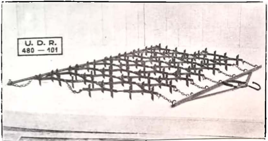


Fig. 83.

ŢESALĂ DE BURUIENI

Pentru stârpirea buruienilor şi spargerea crustei, în special după răsărirea plantelor de cultură, toamna sau primăvara, se întrebuinţează cu succes, grapa noastră flexibilă, denumită în comerţul de maşini agricole, „ţesală pentru buruieni" (fig 84—85).

Construcţia ingenioasă a aceste grape face ca, asupra fiecărui dint

SAPE, LOPEŢI, TÂRNACOAPE

Uneltele noastre de mână sunt confecţionate prin forjare, dintr'un oţel de prima calitate, care este riguros controlate.

In atelierele fabricei noastre se pot executa orice tipuri (forme) de unelte, cu sau fără inimă.

Toate comenzile se execută după formele şi greutăţile normale. Dorinţele clienţilor, în ceeace priveşte execuţiile speciale, se satisfac în limita normelor fabricei.

Pentru execuţii speciale, se cer mostre sau şabloane.

Marcarea greutăţii pe unelte se face în dkg.

In ceeace priveşte toleranţa în greutate, limita este următoarea:

La unelte până la 50 dkg. inclusiv, plus-minus 10%;
La unelte dela 50 dkg. în sus, plus minus 6%;

Lipsa de 2—4 kg. la 100 bucăţi sape, hârleţi etc. nu poate forma obiectul vreunei reclamaţiuni.

MAŞINI DE BĂTUT PORUMB (Fig. 117—119).

Maşinile de bătut porumb, pentru acţiunea manuală, construite de noi, sunt de tipuri şi anume:

Tip. II — acţionat cu manivelă (fig. 117).

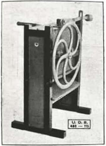


Fig. 117.

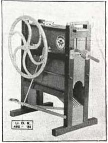


Fig. 118.

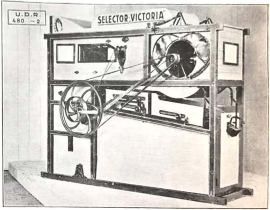


Fig. 119.

Tip. NF — acţionat cu manivelă şi pedală (fig. 118) şi
„ RO — „ „ „ sau cu manivelă şi pedală (fig. 119).

Toate aceste tipuri de maşini sunt construite cu scheletul şi panourile din lemn, solid cu armături de fier, iar mecanismul este compus din piese turnate din fontă.

alimentare, materialul de curăţit cade sub formă de cascadă uniformă şi ajunge sub acţiunea curentului de aer, produs de ventilator. Curentul de aer separă boabele în diferite categorii, după proprietăţile lor aerodinamice. Boabele cele mai grele cad în imediata apropiere a gurei canalului de aer. Cu ajutorul clapei I, prin înclinarea ei spre dreapta sau spre stânga, se poate mări sau micşora cantitatea de boabe din categoria I. Boabele mijlocii, ca greutate, cad în spaţiul cuprins între clapa I şi clapa II; şi categoria aceasta de boabe poate fi mărită sau micşorată prin deplasarea clapei. Dincolo de clapa II cad boabele cele mai uşoare, iar pleava, paiele, boabele seci, praful etc., sunt suflate înafară din maşină, prin canalul de evacuare.



Potrivirea debitului, a vitezei curentului de aer, alegerea poziţiei corespunzătoare pentru clapele I şi II, se fac cu cea mai mare uşurinţă, observând procesul de curăţire prin geamul aşezat în peretele lateral al maşinii. Debitul se modifică prin deplasarea mânerului în dreptul scalei gradate I. Poziţia clapei se modifică prin deplasarea mânerelor în dreptul scalelor gradate II şi III. Viteza curentului de aer se modifică deplasând pârghia IV, care acţionează simultan asupra celor 4 jumătăţi de obloane, ce închid deschizăturile laterale de intrarea aerului în ventilator.

INSTRUCȚIUNI PENTRU ÎNTREBUINȚARE

INTRODUCERE

Selectorul „**Victoria**" este construit de Uzinele „**Reșița**", ținând seamă de necesitatea de a avea o mașină simplă, eftină și totuși perfecționată. Mașina aceasta, datorită prețului redus și a randamentului mare, este destinată micilor agricultori din România.

Ținând seamă de condițiunile de lucru la noi în țară, Uzinele „**Reșița**" au reușit să pună la dispoziția țărănimii române un selector *cu acționare manuală*. El trebue să înlocuiască selectoarele străine pentru acționarea exclusiv motrică, care necesită personal anume pregătit și cheltueli de întreținere, incomparabil mai mari.

Selectorul „**Victoria**" construit în Uzinele noastre, cu cea mai mare atenție și îngrijire, satisface toate cerințele în ce privește mânuirea simplă și ușoară, dar mai ales privitor la efectul de curățire și sortare. Suntem siguri că prin introducerea selectorului „**Victoria**", am adus un mare serviciu agriculturii românești.

A. — DESCRIEREA SELECTORULUI „VICTORIA"

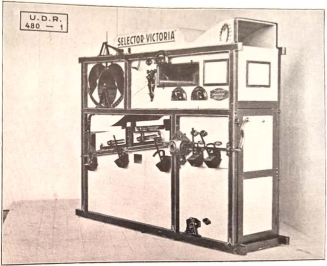
Forța necesară punerei în funcțiune a selectorului, cu ajutorul manivelelor, este furnizată de 2 oameni.

Una dintre manivelele de acționare se află pe roata mare de transmisie (Fig. 2), iar alta pe partea opusă a mașinei (Fig. 1). Turația este transmisă axei principale cu ajutorul a 2 pinioane conice. Cele 2 manivele sunt așezate în așa fel, încât mișcările unui lucrător nu sunt împiedecate de mișcările celuilalt.

Forța necesară pentru acționarea selectorului este de cca. ⅓ HP, deci circa 24 kgm sec câte 12 kgm/sec. pe om.

La acționarea selectorului cu ajutorul unui motor, roata de curea poate fi montată fie pe axa principală a selectorului, fie pe cea a ventilatorului.

c) Valțul de alimentare.



Valțul de alimentare, așezat dedesubtul găurii de alimentare, împiedică înfundarea ei. El asigură repartizarea uniformă a materialului de curățit, pe care'l aruncă într'o cascadă regulată în curentul de aer.

Cureaua care servește pentru acționarea valțului este încrucișată. Această așezare a ei, permite realizarea alimentării trecând materialul deasupra valțului, evitându-se astfel spargerea boabelor.

Înălțimea de cădere a boabelor de pe valțul de alimentare în curentul de aer, este de 55 mm. Cifra această a fost stabilită după lungi experiențe. Pentru a evita influența negativă a vârtejelor, ce se formează în curentul de aer dealungul pereților, lungimea valțului de alimentare este mai mică, decât lățimea camerei de sortare. Prin urmare pentru curățirea ma-

Ele sunt evacuate din mașină prin canalul Nr. 1 (vântul II). Boabele din această categorie sunt bune pentru măcinat.

Boabele cele mai ușoare, seci, împreună cu corpurile străine ușoare, cad în al 3-lea compartiment. Ele sunt evacuate din mașină prin canalul Nr. 2 (vântul III). Acest material poate fi folosit numai ca hrană pentru vite.

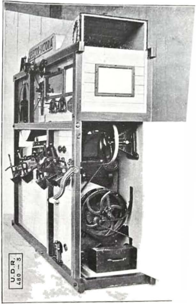
Clapa I.

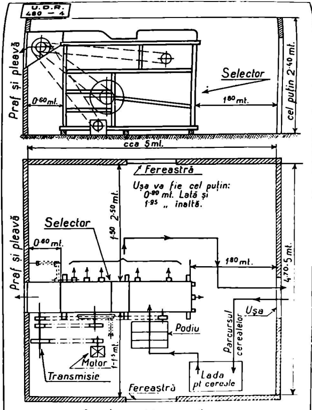
Cu ajutorul acestei clape, se face separarea din cascada boabelor a celor mai grele, de cele, având greutatea mijlocie.

Cu cât mai mult înclinăm clapa această spre valțul de alimentare, cu atât separarea se face mai sever, deci în „Vântul I" procentul boabelor celor mai grele va fi mai mare.

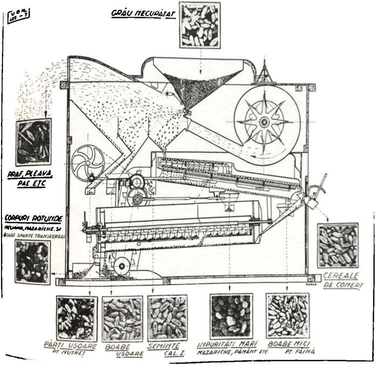
Dacă înclinăm clapa I, dela valțul de alimentare, lărgim zona limitată de ea, deci procentul de boabe de greutate mijlocie, căzute în „Vântul I" va deveni mai mare.

Poziția clapei I, este bine potrivită atunci, când în spațiul limitat de clapa a 2-a, ajung mai multe boabe mari, ușoare. Aceasta se constată cercetând probele luate din materialul evacuat prin canalul No. 2 (Vântul II).





I. cu transmisie pe perete.



GRÂU NECURĂȚAT
PRAF, PLEAVĂ, PAE ETC
CORPURI ROTUNDE
NEGHINĂ, MAZARICHE, ȘI
BOABE SPARTE TRANSVERSAL
CEREALE
DE COMERȚ
PĂRȚI UȘOARE
PT. NUTREȚ
BOABE
UȘOARE
SEMINȚE
CAL. I
IMPURITĂȚI MARI
MAZARICHE, PĂMÂNT ETC.
BOABE MICI
PT. FAINĂ

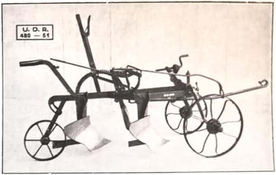
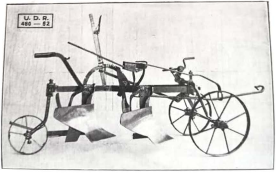


Fig. 19.



TABLOUL Nr. 3

Dimensiunile rotilelor de plugurl „Reşiţa"

TIPUL ROTILEI	Greutatea kgr.	Ecartamentul cm.	Diametrul roţii mari cm.	Diametrul roţii mici cm.	Osia se compune din	BUTUCUL	Spiţele cercul	Sistemul de ungere	Se ataşează la plugurile	OBSERVAŢIUNI
OK5	20	50	53	38	2 buc.	turnat pe spiţe	rot, bomb.	capac ungător cu filet	OK5	pt. Basarabia
PB5	22	63–65	53	35	2 buc.	turnat pe spiţe	late/lat	simplu	PB5	,, ,,
RSB5NI	31,5	65	48	43	1 buc.	turnat cu discuri din tablă presată	late/lat	capac ungător cu filet	RSB5N B5R D5RU	pt. vechiul Regat ,, ,, ,,
RSB5NII	33	65	48	43	2 buc.	Idem	Idem	Idem	RSB5N D6MN B5R	pt. Ard. Banat. Bas. (Mold.) pt. Ard. Banat. Bas. (Mold.)
*) ESB2	51	85	68	53	2 buc.	turnat pe spiţe	rot./bomb.	cutie Ştaufer	ESB 2	
*) ESBI	37	80–84	60	48	1 buc.	turnat cu discuri din tablă presată	late/lat	capac ungător cu filet	ESB 3 ,, 4 ,, 5 ,, 8 ,, 9	pt. vechiul Regat ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,,
*) ESBII	40	75—78	60	48	2 buc.	Idem	Idem	Idem	ESB 3 ,, 4 ,, 5 ,, 8 ,, 9 D7MA D8MBK D6MN	Pt. Banat. Ard. Bas. (Mold.) ,,

*) Rotilele ESB şi B6RS sunt prevăzute cu proptele la scaunul şelei.

La cerere și cu un suprapreț, se livrează și rotile cu osia din 3 bucăți, care poate fi lungită (fig. 32).

Șeaua (fig. 27 — 28) este prevăzută cu un segment (potcoavă, fig. 27 — 28) care împiedică ieșirea capătului de grindeiu din crestătura șeii. La cerere livrăm și fără segmentul de siguranță.

Șeaua plugurilor reversibile (fig. 33 a) este prevăzută cu mai multe crestături. Rotila este prevăzută cu 2 roți de dimensiuni egale și osia dreaptă (fig. 33).

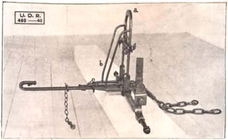


Fig. 28.

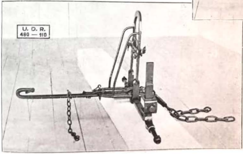


Fig. 28 a.

Rotila plugului reversibil „Justin" (fig. 34 — 35) este prevăzută cu dispozitivul care permite schimbarea poziției roților. Dispozitivul se compune dintr'o pârghie de reglaj (a) și un segment dințat (b) pentru fixarea pârghiei.

Unii agricultori obișnuesc să atașeze rotila plugului înapoia căruței când se duc la arat. Acest procedeu